

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

BREVET D'INVENTION

P.V. n° 49.198, Rhône

Classification internationale



1.547.769

A 43 b

Perfectionnements à la fabrication de chaussures, notamment de chaussures de ski, en matière synthétique ou en caoutchouc moulé.

Société dite : LE TRAPPEUR résidant en France (Isère).

Demandé le 10 octobre 1967, à 15 heures, à Lyon.

Délivré par arrêté du 21 octobre 1968.

(Bulletin officiel de la Propriété industrielle, n° 48 du 29 novembre 1968.)

(Brevet d'invention dont la délivrance a été ajournée en exécution de l'article 11, § 7, de la loi du 5 juillet 1844 modifiée par la loi du 7 avril 1902).

La présente invention est relative à des perfectionnements apportés à la fabrication des chaussures, notamment de chaussures pour la pratique du ski, en matière synthétique ou en caoutchouc moulé.

On sait qu'on a proposé un grand nombre de procédés pour réaliser des chaussures de ski en des matières susceptibles d'être moulées, la carcasse de la chaussure étant obtenue soit par conformation dans une empreinte, soit par injection dans un moule approprié. Les procédés connus présentent cependant tous le même inconvénient, particulièrement gênant lorsqu'il s'agit de chaussures de ski, à savoir que la carcasse ne peut évidemment comporter aucun rabat supérieur chevauchant.

Les perfectionnements qui font l'objet de la présente invention visent à permettre la réalisation d'une chaussure, en particulier d'une chaussure de ski, qui ne comporte pas l'inconvénient sus-visé et dont la partie supérieure de la tige soit substantiellement identique aux chaussures usuelles en cuir.

L'invention consiste principalement à réaliser la chaussure par assemblage étanche de deux éléments obtenus séparément par moulage, lesquels éléments sont fixés l'un à l'autre suivant un plan vertical orienté longitudinalement par rapport à la semelle.

On comprend que dans ces conditions chacun des deux éléments peut présenter une conformation quelconque et qu'on peut en particulier lui faire comporter des parties qui dépassent le plan vertical de joint, lesquelles parties déterminent ainsi des rabats propres à se chevaucher.

L'assemblage des deux éléments est susceptible d'être effectué de toute manière appropriée, en fonction de la matière qui constitue les éléments; il peut notamment être opéré par soudage à chaud ou par collage avec vulcanisation. Les joints de raccordement sont préférentiellement recouverts de couvre-

joints séparés qui, de par leur profil et/ou leur coloris, sont propres à améliorer l'aspect esthétique de la chaussure ainsi que la résistance et l'étanchéité de l'assemblage. En vue de faciliter les opérations de montage, la partie inférieure de l'un des éléments comporte avantageusement des goujons en saillie, propres à être engagés dans des perforations correspondantes prévues en vis-à-vis sur la partie inférieure de l'élément opposé.

Le dessin annexé, donné à titre d'exemple, permettra de mieux comprendre l'invention, les caractéristiques qu'elle présente et les avantages qu'elle est susceptible de procurer :

Figure 1 est une vue de côté de l'un des deux éléments qui forment une chaussure de ski réalisée conformément à la présente invention;

Figures 2 et 3 sont des coupes transversales schématiques suivant II-II, respectivement III-III (fig. 1), montrant la chaussure obtenue après assemblage des deux éléments;

Figure 4 est une coupe transversale de détail à échelle agrandie montrant les alvéoles d'aération prévus sur la paroi supérieure de la partie inférieure de chaque élément;

Figure 5 est une vue en élévation par l'arrière représentant la chaussure obtenue.

Comme indiqué au début des présentes, pour fabriquer une chaussure de ski conformément à l'invention, on réalise tout d'abord deux éléments séparés du genre de celui représenté en figure 1. Chacun de ces éléments est obtenu en injectant du caoutchouc ou une matière synthétique appropriée (polychlorure de vinyle par exemple) à l'intérieur d'un moule convenablement conformé; chaque élément comporte une partie supérieure 1 correspondant à l'avant et à l'arrière de la tige d'une chaussure usuelle supposée coupée suivant l'axe longitudinal de celle-ci, et une partie inférieure 2 ou

semelle. Comme montré en figures 2 et 3 où l'on a affecté aux deux éléments les mêmes références avec adjonction d'un indice, la partie arrière de la tige 1 ou 1' présente l'évasement habituel formant logement pour la cheville de l'usager, tandis que la partie antérieure est solidaire de rabats chevauchants 3 et 3', associés à des mécanismes de fermeture 4 et 4' du type à boucle et à levier. Sur la partie supérieure de la tige 1 de l'un des éléments sont prévus des prolongements 5 (fig. 1) en forme de lanières, propres à coopérer avec des mécanismes de fixation correspondants rapportés sur l'élément opposé.

La partie inférieure ou semelle 2 de l'un des éléments est pourvue de goujons latéraux 6 (fig. 3) orientés transversalement de manière à être engagés dans des logements borgnes 6' prévus dans la paroi latérale de l'élément opposé. On comprend que ces goujons et logements assurent le centrage précis des deux éléments lors de l'opération d'assemblage. Cet assemblage est réalisé de toute manière appropriée, par exemple par soudage à chaud s'il s'agit d'une matière synthétique, par collage et vulcanisation dans le cas du caoutchouc. La liaison est opérée au niveau du bord vertical arrière des deux tiges 1 et 1' et du bord supérieur antérieur de chacune de celles-ci; bien entendu elle intéresse en outre les faces longitudinales en vis-à-vis des semelles 2 et 2'. L'assemblage est complété par des couvre-joints 7 (fig. 5) établis à des profils appropriés et susceptibles de présenter tout coloris désiré. La chaussure est pourvue d'une semelle inférieure d'usure 8, rapportée sur la face des semelles 2 et 2' qui est tournée vers le bas.

Il va de soi que la chaussure de ski ainsi obtenue peut comporter une languette en cuir ou en peau rapportée de manière à s'étendre au-dessous des rabats chevauchants 3 et 3' et des prolongements ou lanières 5. Cette chaussure est susceptible d'être utilisée telle quelle; en variante elle peut former carcasse pour un chausson intérieur amovible du genre de celui schématisé en A en figure 1. En vue d'assurer l'aération de la chaussure ou carcasse, la paroi supérieure des parties inférieures ou semelles 2 et 2' est préférablement creusée de dépressions ou alvéoles 9, lesquels forment logements pour une multitude de bulles d'air.

Les essais ont démontré que le procédé suivant

l'invention permettait de réaliser des chaussures de ski dont l'aspect et l'utilisation étaient substantiellement identiques à ceux des chaussures usuelles en cuir. Il va de soi que les deux éléments sont susceptibles d'être réalisés non seulement par moulage par injection, mais encore par conformation sur une forme et dans un moule appropriés.

Il doit d'ailleurs être entendu que la description qui précède n'a été donnée qu'à titre d'exemple et qu'elle ne limite nullement le domaine de l'invention dont on ne sortirait pas en remplaçant les détails d'exécution décrits par tous autres équivalents.

RÉSUMÉ

I. Perfectionnements à la fabrication des chaussures, notamment des chaussures de ski, en matière synthétique ou en caoutchouc moulé, consistant principalement à réaliser la chaussure par assemblage étanche de deux éléments obtenus séparément par moulage, lesquels éléments sont fixés l'un à l'autre suivant un plan vertical orienté longitudinalement par rapport à la semelle, lesdits perfectionnements pouvant en outre porter sur les autres points ci-après, envisagés séparément ou en combinaison :

1° Les joints de raccordement sont recouverts par des bandes formant couvre-joints, lesquelles bandes sont éventuellement colorées de manière différente de la chaussure;

2° La partie inférieure de l'un des éléments comporte des goujons latéraux en saillie propres à être engagés dans des perforations correspondantes prévues en vis-à-vis sur la paroi inférieure de l'élément opposé, de manière à assurer le centrage correct des deux éléments lors de leur assemblage;

3° La chaussure renferme un chausson intérieur amovible;

4° La face supérieure de la partie inférieure de chaque élément comporte une série d'alvéoles propres à assurer l'aération du pied.

II. Chaussures, notamment chaussures de ski, réalisées par mise en œuvre des perfectionnements suivant I.

Société dite : LE TRAPPEUR

Par procuration :

Jh. MONNIER

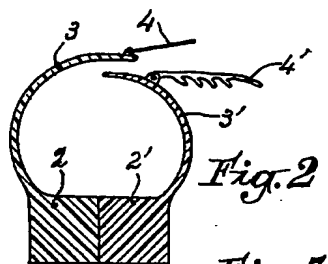
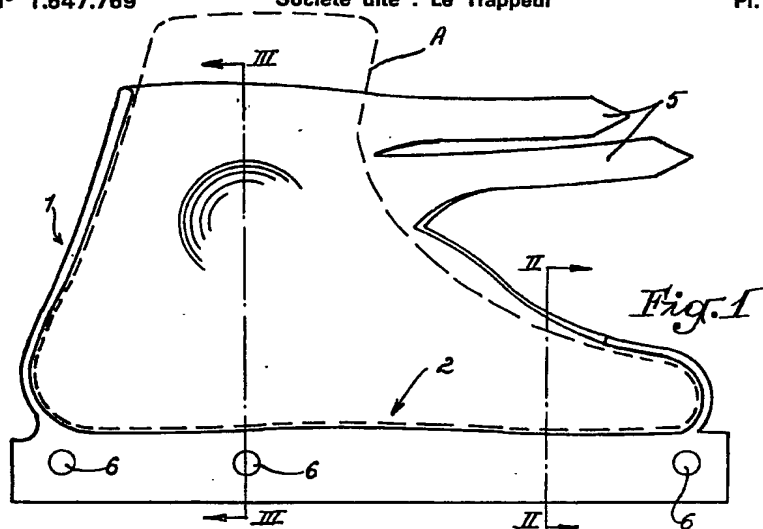


Fig. 2

Fig. 5

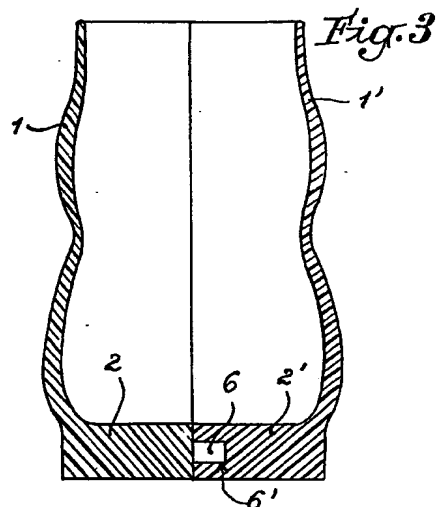


Fig. 3

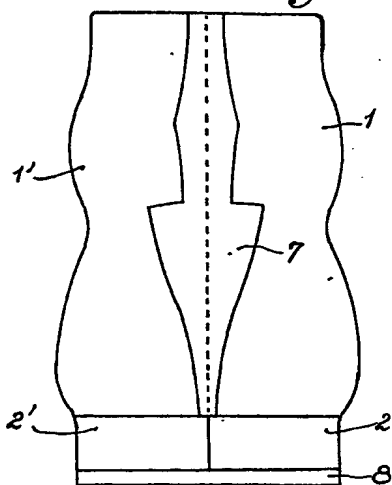


Fig. 4